＊2006年03月30日改訂（第2版）
2004年11月30日作成（新様式第1版）

医療用具許可番号：11BZ0269

歯科材料1　歯科用金属
歯科鋳造用金合金

ピージーエー２１（ＰＧＡ－２１）

【禁忌・禁止】
本合金又は類似成分の合金に対して発疹、皮膚炎などの過敏症の既往歴のある患者には使用しないこと。

【形状・構造等】
該当規格：JIS T 6116「歯科鋳造用金合金」（タイプ３）

成分・分量：

成分	分量
金	76.5%
白金	1.0%
銀	9.0%
パラジウム	3.0%
銅	9.5%
その他　亜鉛	

【性能、使用目的、効能又は効果】
金76.5%、白金1%、銀9%、パラジウム3%を主に含有する歯科鋳造用合金(白金加金合金)

(1) 物理的性質

溶融温度	液相点	1,000℃
	固相点	940℃
密度	15.7g/cm^3	
熱処理	軟化	硬化
耐力	270MPa	285MPa
伸び	45%	43%
ビッカース硬さ	135Hmv	170Hmv

(2) 使用目的、用途
主としてクラウン、ブリッジ等に用いる。

【操作方法又は使用方法等】
(1) ワックスアップ・埋没・焼却
①ワックスアップは、通法によって行ってください。
②埋没材は、クリストバライト系埋没材を使用してください。
③焼却は、埋没材の取扱説明書等に従い行ってください。
(2) 溶解鋳造
溶解鋳造は､遠心鋳造機又は真空加圧鋳造機をご使用ください。なお、ガス・エアー混合炎等を使用する場合は、還元炎部分で溶解し、金属が球状になり、回転し始めた時点で鋳造を行ってください。
(3) 研磨
通法によって研磨してください。
(4) 熱処理
軟化処理：800℃の炉中に10分間保持し、水中急冷してください。
硬化処理：軟化処理後350℃で20分間保持し、大気放冷してください。
(5) ろう付け
ろう付けには、弊社K16ロウ、またはK14ロウを使用してください。フラックスは、イシフクフラックス#6を使用してください。

[使用方法に関連する使用上の注意]
(1) 本合金を再溶解する場合には、サンドブラスター等で埋没材、酸化膜を完全に取り除き、新しい合金を等量以上加えて溶解すること。
(2) 歯科用フラックスを使用する場合には、その説明書に表示してある使用上の注意事項を守ること。

【使用上の注意】
(1) 使用注意
①本合金の鋳造設備付近には、局所排気装置、換気扇などを設けて密閉した部屋での作業を避け、鋳造により発生する粉塵及び蒸気を吸入しないこと。
②本合金の研磨作業などの際には、粉塵による人体への影響を避けるため、局所吸塵装置、公的機関が認可した防塵マスクなどを使用し、粉塵を吸入しないこと。
③保護めがねを着用すること。
④他の合金と混溶しないこと。
⑤本合金は、記載の用途以外には使用しないこと。
⑥本合金は、歯科医療有資格者以外は使用しないこと。

(2) 重要な基本的注意
本合金の使用により発疹、皮膚炎などの過敏症状があらわれた患者には、使用を中止し、医師の診断を受けさせること。

【貯蔵・保管方法及び使用期間等】
[貯蔵・保管方法]
歯科の従事者以外が触れないように適切に保管・管理すること。

【包装】
質量：5 g/包

＊【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称及び住所等】

製造販売元：石福金属興業株式会社
住　　　所：〒340-0002
埼玉県草加市青柳2丁目12番30号
電話番号：048-931-4581

製　造　元：石福金属興業株式会社
住　　　所：〒101-8654
東京都千代田区内神田3丁目20番7号

発　売　元：石福金属興業株式会社
住　　　所：〒101-8654
東京都千代田区内神田3丁目20番7号
電話番号：03-3252-8471